

MACCHINE SERPENTINATRICI MODULARI

MODULAR SERPENTINE BENDER

MÄANDERMASCHINEN



MACCHINE INTERAMENTE ELETTRO-PNEUMATICHE PER LA PRODUZIONE DI SERPENTINE IN TUBO DI RAME, ALLUMINIO, FERRO E ACCIAIO INOSSIDABILE, PARTENDO DA BOBINA O BARRE PRE-TAGLIATE. LE LINEE POSSONO ESSERE TOTALMENTE O PARZIALMENTE AUTOMATICHE, A TUBO SINGOLO O MULTI-TUBO, PER PIEGARE FINO A 14 TUBI CONTEMPORANEAMENTE. I MODELLI POSSONO ESSERE DOTATI DI TAGLIO ORBITALE (SENZA BAVE E TRUCIOLI) O A DISCO; TAVOLA ROTANTE, NECESSARIA PER ALCUNI DISEGNI; SPINTORI O UNITÀ DI NASTRATURA PER UNA CORRETTA FORMAZIONE DELLA SERPENTINA ED ESPULSORI PER L'EVACUAZIONE DEL PEZZO FINITO. TUTTI I MODELLI POSSONO ESSERE EQUIPAGGIATI DI ULTERIORI UNITÀ PER ESEGUIRE IN MODO AUTOMATICO: DEFORMAZIONI SU ENTRAMBE LE ESTREMITÀ DELLA SERPENTINA, PIEGHE NORMALMENTE NON OTTENIBILI IN CICLO, L'INSERIMENTO E LA SALDATURA DI COMPONENTI ED ACCESSORI DI METALLO DIVERSO.

TOTALLY ELECTRO-PNEUMATIC MACHINES FOR THE PRODUCTION OF COPPER, ALUMINIUM, MILD STEEL AND STAINLESS STEEL SERPENTINES, FULLY OR PARTIALLY AUTOMATIC, STARTING FROM TUBES IN COILS OR PRE-CUT TO LENGTH. THE VARIOUS VERSIONS CAN BE EITHER SINGLE OR MULTI-TUBE, BENDING UPTO 14 TUBES CONTEMPORARILY. ACCORDING TO THE MODELS, THEY COULD HAVE AN ORBITAL BURR-FREE AND CHIPLESS CUT OR A SAW BLADE CUT; A ROTATING TABLE NECESSARY FOR PARTICULAR DESIGNS; PUSHERS OR TAPE DISPENSER TO OBTAIN THE CORRECT FORMING OF THE SERPENTINE; EXPULSION RACKS TO EVACUATE AUTOMATICALLY THE FINISHED PRODUCT. ALL MODELS CAN BE EQUIPPED, TO PERFORM WITH IN-LINE AUTOMATIC MODE, ADDITIONAL EQUIPMENTS TO DEFORM BOTH ENDS OF THE SERPENTINE, SPECIAL BENDS WHICH ARE NOT NORMALLY ACHIEVABLE IN THE SAME CYCLE OR THE ADDITION OF TUBE INSERTS AND ACCESSORIES OF DIFFERENT QUALITY METALS.

KOMPLETT ELEKTROPNEUMATISCHE ANLAGE FÜR DIE PRODUKTION VON MÄNDERN AUS KUPFER-, ALUMINIUM-, EISEN-, UND EDELSTAHLROHREN VOM COIL ODER VORGESCHNITTENEN STANGEN. DIE ANLAGEN KÖNNEN KOMPLETT ODER TEILWEISE AUTOMATISCH BETRIEBEN WERDEN UND SOWOHL EINZELNE ALS AUCH MEHRERE, BIS ZU 14 ROHRE GLEICHZEITIG BIEGEN. DIE MODELLE KÖNNEN MIT ORBITALSCHNITT (OHNE GRATE UND SPÄNE) ODER SÄGESCHNITT; MIT ROTIERENDEM TISCH, DER FÜR EINIGE GEOMETRIEN ERFORDERLICH IST; SCHIEBERN ODER UMBANDUNGSVORRICHTUNGEN FÜR EINE KORREKTE FORMUNG DER MÄANDER UND AUSWERFERN DER FERTIGEN WERKSTÜCKE AUSGERÜSTET WERDEN. ALLE MASCHINENMODELLE KÖNNEN MIT ZUSÄTZLICHE VORRICHTUNGEN BESTÜCKT WERDEN, UM VOLLAUTOMATISCH FOLGENDE ARBEITSGÄNGE AUSZUFÜHREN: DEFORMIERUNG AN BEIDEN MÄANDERENDEN, NORMALERWEISE IM ARBEITSZYKLUS NICHT DURCHFÜHRBARE KURVEN, EINFÜGUNG UND LÖTUNG VON KOMPONENTEN UND ZUBEHÖRTEILEN AUS ANDEREN METALLEN.

Accessori / Optionals / Zubehör

Tavolo rotante / Rotary table / Drehtisch



Raggi minimi di curvatura suggeriti Minimum bending radii suggested / Mindest angeratene biegeradien

Ø tubo mm. Tube Ø mm. Dm. Rohr mm.	Materiale Material Material	Raggio medio mm. CLR in mm. Durchschnittl. Radius in mm.
4,76 - 6,35	Fe - Cu - Al	
6,35 - 7,94	Fe - Cu - Al - SST	15 - 17
9,52 - 12,7	Cu - Al - SST	20-25
12,7 - 15,88	Cu - Al	25-32

Nastratrice / Taping machine / Einwickelmaschine



Tempi di set-up Set-up time / Set-up zeit

SET UP cambio raggio - 1 testa	minuti	35
SET UP cambio Ø tubo	minuti	15
CLR change SET UP time (1 head)	minutes	35
Tube Ø change SET UP time	minutes	15
SET UP Radiuswechsel - 1 Kopf	minute	35
SET UP Rohrwechsel	minute	15

Accompagnatori / Side pusher / Schiebern



Modelli maggiormente richiesti Most common models / Meistgefragte modelle

Modello Model Modell	Taglio Cut Schnitt	N° tubi Nr. tubes Rohrmenge	Tav. rotante Rot. table Drehtisch	N° teste piega Bending head Biegeköpfe
SER 111	orbitale orbital/orbital	1	No	1
SER 121	orbitale orbital/orbital	1	Si	1
SER 222	lama Saw/Sägeblatt	max. 8	Si	2
SER 321	orbitale orbital/orbital	max. 14	Si	1
SER 322	orbitale orbital/orbital	max. 14	Si	2

Serpentinatrice

Serpentine bender / Maandermaschinen mod. SER321

